

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

BIALOG(R) File 351:Derwent WPI  
(c) 2001 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

010591552 \*\*Image available\*\*

WPI Acc No: 1996-088505/199610

XRFX Acc No: N96-074148

**Stack of fuel cells with frame around electrodes and membranes for electric vehicle drive fuel-cell battery - is rendered mechanically rigid and gastight with reliable electrical insulation between membrane and outer pole plate**

Patent Assignee: SIEMENS AG (SIEI )

Inventor: BUCHNER P; GRUENE H; NEUMANN G

Number of Countries: 019 Number of Patents: 007

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
DE 4442285	C1	19960208	DE 4442285	A	19941128	199610 B
WO 9617396	A1	19960606	WO 95DE1603	A	19951117	199628
EP 795205	A1	19970917	EP 95937776	A	19951117	199742
			WO 95DE1603	A	19951117	
EP 795205	B1	19981007	EP 95937776	A	19951117	199844
			WO 95DE1603	A	19951117	
JP 10509839	W	19980922	WO 95DE1603	A	19951117	199848
			JP 96518018	A	19951117	
DE 59503882	G	19981112	DE 503882	A	19951117	199851
			EP 95937776	A	19951117	
			WO 95DE1603	A	19951117	
US 6087033	A	20000711	WO 95DE1603	A	19951117	200037
			US 97849140	A	19970528	

Priority Applications (No Type Date): DE 4442285 A 19941128

Cited Patents: 5.Jnl.Ref; EP 329161; EP 397072; JP 61161671; JP 62139271;

JP 62272469; JP 63269458; US 3573104

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan	Pg	Main IPC	Filing Notes
DE 4442285	C1		11	H01M-008/22	
WO 9617396	A1	E	29	H01M-008/24	
Designated States (National): CA JP US					
Designated States (Regional): AT BE CH DE DK ES FR GB GR IE IT LU MC NL PT SE					
EP 795205	A1	G		H01M-008/24	Based on patent WO 9617396
Designated States (Regional): AT DE FR GB IT NL					
EP 795205	B1	G		H01M-008/24	Based on patent WO 9617396
Designated States (Regional): AT DE FR GB IT NL					
JP 10509839	W		21	H01M-008/02	Based on patent WO 9617396
DE 59503882	G			H01M-008/24	Based on patent EP 795205
Based on patent WO 9617396					
US 6087033	A			H01M-008/04	Based on patent WO 9617396

Abstract (Basic): DE 4442285 C

The negative and positive pole plates (21,26) enclose the gas spaces (22,7) between which the membrane (24) extends between the negative and positive electrodes (23,25). All of these elements are held together by a frame (28) extending right round the edge of a cell. The frame has pref. a U-section whose limbs hold together the pole plates and membrane so that the interior of the cell is sealed and no gas or vapour can escape into the environment.

USE/ADVANTAGE - Esp. in low-temp. traction batteries for electrically propelled vehicles. Cells with individual edge sealing independent of the frame are suited to mass prodn., and the risk of pole plate corrosion in long-term storage is excluded.

Dwg.2/6

Title Terms: STACK; FUEL; CELL; FRAME; ELECTRODE; MEMBRANE; ELECTRIC; VEHICLE; DRIVE; FUEL; CELL; BATTERY; RENDER; MECHANICAL; RIGID; RELIABILITY; ELECTRIC; INSULATE; MEMBRANE; OUTER; POLE; PLATE

Derwent Class: X16; X21

International Patent Class (Main): H01M-008/02; H01M-008/04; H01M-008/22; H01M-008/24

International Patent Class (Additional): H01M-002/02  
File Segment: EPI



①⑨ **BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND**



**DEUTSCHES  
PATENTAMT**

①⑫ **Patentschrift**  
①⑩ **DE 44 42 285 C 1**

⑤① Int. Cl.<sup>6</sup>:  
**H 01 M 8/22**  
H 01 M 8/24  
H 01 M 2/02

②① Aktenzeichen: P 44 42 285.7-45  
②② Anmeldetag: 28. 11. 94  
④③ Offenlegungstag: —  
④⑤ Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 8. 2. 96

**DE 44 42 285 C 1**

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

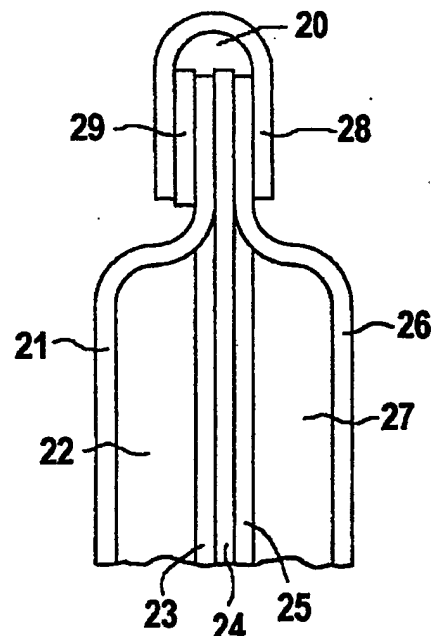
⑦③ Patentinhaber:  
Siemens AG, 80333 München, DE

⑦② Erfinder:  
Grüne, Horst, Dipl.-Phys., 91058 Erlangen, DE;  
Buchner, Peter, 91332 Heiligenstadt, DE; Neumann,  
Georg, 91154 Roth, DE

⑤⑥ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit  
in Betracht gezogene Druckschriften:  
VIELSTICH, M.: »Brennstoffelemente«, Verlag  
Chemie GmbH, 195, S. 171, 201-202;  
VDI-Berichte Nr. 912(1992), S. 125-145;

⑤④ Brennstoffzellen und daraus bestehende Brennstoffzellenbatterien

⑤⑦ Brennstoffzellen, die jeweils eine negative Polplatte, eine negative Elektrode, eine Membran, eine positive Elektrode und eine positive Polplatte mit je mindestens vier durchgehenden Versorgungs- bzw. Entsorgungsöffnungen aufweisen, sind dadurch gekennzeichnet, daß die negative Polplatte (21), die Membran (24) und die positive Polplatte (26) am Rand durch ein Rahmenelement (28) mechanisch fest, gasdicht und elektronisch isolierend miteinander verbunden sind.



**DE 44 42 285 C 1**

Die Erfindung betrifft Brennstoffzellen, die jeweils eine negative Polplatte, eine negative Elektrode, eine Membran, eine positive Elektrode und eine positive Polplatte mit je mindestens vier durchgehenden Versorgungs- bzw. Versorgungsöffnungen aufweisen, sowie aus derartigen Brennstoffzellen bestehende Batterien.

Wasserstoff/Sauerstoff- bzw. Wasserstoff/Luft-Brennstoffzellen liefern eine Spannung von ca. 1 V. Da diese Spannung für praktische Anwendungen viel zu niedrig ist, müssen zahlreiche Einzelzellen elektrisch in Serie geschaltet werden, um beispielsweise die zum Betrieb von Motoren oder elektronischen Anlagen erforderliche Spannung zu erhalten. Die durch die Verschaltung gebildete Gesamtheit der Einzelzellen wird als Brennstoffzellenbatterie bezeichnet.

Es ist bekannt und üblich, derartige Batterien in der Weise herzustellen, daß die einzelnen Komponenten der Brennstoffzellen wiederholt aufeinander gestapelt und durch Schraubenbolzen oder andere Spannvorrichtungen mechanisch miteinander verbunden werden. So ist es beispielsweise auch bekannt, die dafür erforderlichen Kräfte hydraulisch oder pneumatisch zu erzeugen, was nach Art der sogenannten Filterpressentechnik erfolgt (siehe beispielsweise: W. Vielstich "Brennstoffelemente", Verlag Chemie GmbH, 1965, Seiten 171 und 201/202). Durch die mechanische Verspannung der Batterie werden gleichzeitig die gesamten Ränder der einzelnen Brennstoffzellen und die erforderlichen Durchführungen für die Betriebsgase sowie gegebenenfalls für ein Kühlmittel abgedichtet. Dabei müssen folgende Medienpaare durch Dichtungen zuverlässig voneinander getrennt werden: Wasserstoff/Sauerstoff (Luft), Wasserstoff/Umgebung, Sauerstoff/Umgebung und Elektrolyt/Umgebung sowie bei Verwendung eines Kühlmittels auch Wasserstoff/Kühlmittel und Sauerstoff/Kühlmittel. Bei Verwendung eines flüssigen Kühlmittels ist dieses auch gegen die Umgebung abzudichten. Bei Verwendung von Luft als Kühlmittel ist dagegen ein möglichst wenig behinderter Austausch mit der Umgebung erwünscht.

Die wesentlichen Komponenten einer Brennstoffzelle sind — in der Reihenfolge des Zusammenbaus — folgende (siehe dazu Fig. 1): eine den negativen Pol der Einzelzelle (10) bildende elektronische Kontaktplatte (11) mit Einrichtungen (Kanäle bzw. Bohrungen) für die Verteilung von Wasserstoff (12), eine poröse Wasserstoffelektrode (13), ein poröser Elektrolytträger (14), eine poröse Sauerstoff- bzw. Lufterlektrode (15) und eine den positiven Pol der Einzelzelle bildende elektronisch leitende Kontaktplatte (16) mit Einrichtungen (Kanäle bzw. Bohrungen) für die Verteilung von Sauerstoff oder Luft (17). Der poröse Elektrolytträger (14) wird vor oder nach dem Zusammenbau mit einem flüssigen Elektrolyt getränkt. Als poröser Elektrolytträger kann insbesondere aber auch eine Ionenaustauschermembran verwendet werden. Damit ausgestattete Brennstoffzellen, sogenannte PEM-Brennstoffzellen (PEM = Proton Exchange Membrane bzw. Polymer-Elektrolyt-Membran), werden als besonders aussichtsreiche Energiequelle für einen Kfz-Antrieb angesehen (siehe beispielsweise: VDI-Berichte Nr. 912 (1992), Seiten 125 bis 145).

Bei den bislang bekannten Brennstoffzellenbatteriekonstruktionen gibt es einzelne Kontaktplatten (11 und 16) jeweils nur am positiven bzw. am negativen Ende der Batterie. Die innerhalb der Batterie befindlichen Kontaktplatten sind zu sogenannten bipolaren Platten

zusammengefaßt, die oft hohl ausgestaltet sind. Derartige Kontaktplatten können von einem Kühlmittel durchströmt werden und werden dann auch als Kühlplatten bezeichnet. Bipolare Platten sind somit ein typisches Element der bekannten Batteriekonstruktionen.

Von den vorstehend genannten Dichtstellen ist die Trennung von Wasserstoff und Sauerstoff bei weitem am kritischsten. Bei einer fehlerhaften Dichtung kann nämlich Wasserstoff an die Sauerstoff- bzw. Lufterlektrode oder Sauerstoff (Luft) an die Wasserstoffelektrode gelangen. In beiden Fällen bilden sich brennbare Gasgemische, die mit hoher Wahrscheinlichkeit durch die Elektrodenmaterialien katalytisch gezündet werden, was zu einer Zerstörung der gesamten Batterie führen kann. Aus Sicherheitsgründen sollten daher die Zellen bzw. Batterien so konstruiert sein, daß eine direkte Abdichtung Wasserstoff/Sauerstoff (Luft) vermieden wird. Bei einer in dieser Hinsicht richtig konstruierten Zelle treten Wasserstoff und Sauerstoff bei einem Dichtungsdefekt stets in die Umgebung aus. Wenn dort keine Zündquelle vorhanden ist, ist somit keine Gefährdung gegeben. Dies kann bei der Filterpressentechnik für die Randabdichtung zwar in der Weise erreicht werden, daß die Membranen bis an die umgebende Atmosphäre heranreichen, dann besteht aber die Gefahr, daß die Membranen über den Rand austrocknen, was zu erheblichen Korrosionsproblemen und — nach längeren Stillstandszeiten — auch zu Betriebsproblemen führen kann. Das geschilderte Dichtungsproblem tritt im übrigen nicht nur an den Rändern der Zellen auf, sondern auch an den Stoffdurchführungen von Zelle zu Zelle.

Ein wesentlicher Nachteil der Filterpressentechnik besteht ferner darin, daß an die Randabdichtungen hinsichtlich der Maßtoleranzen sehr hohe Anforderungen gestellt werden müssen, bzw. daß nur hochelastische Werkstoffe eingesetzt werden können, die aufwendige Verarbeitungsverfahren erfordern und auch zahlreiche andere Nachteile besitzen. Nachteilig bei dieser Technik ist ferner, daß sämtliche Dichtflächen gleichzeitig beim Zusammenbau der Batterie hergestellt werden. Beim Auftreten von Dichtungsfehlern ist deren Lokalisierung deshalb nur mit Hilfe von speziellen Verfahren möglich. Bei der Filterpressentechnik können außerdem nur relativ kleine Anschlußquerschnitte für die Versorgung der Einzelzellen mit Reaktanten und Kühlmittel realisiert werden. Insbesondere die für eine Luftkühlung erforderlichen weiten Strömungskanäle sind kaum herstellbar. Bei einer Flüssigkeitskühlung kann andererseits die elektrochemische Korrosion bei den hohen geforderten Batteriespannungen von beispielsweise 200 V kaum oder nur mit sehr aufwendigen Maßnahmen beherrscht werden.

Aufgabe der Erfindung ist es, Brennstoffzellen der eingangs genannten Art — mit einer negativen Polplatte, einer negativen Elektrode, einer Membran, einer positiven Elektrode und einer positiven Polplatte — derart auszugestalten, daß eine Großserienfertigung ermöglicht wird, insbesondere zur Herstellung von Niedertemperatur-Brennstoffzellenbatterien für den Elektroantrieb von Kraftfahrzeugen. Dabei sollen vor allem die mit der bislang verwendeten Filterpressentechnik verbundenen Probleme vermieden werden.

Dies wird erfindungsgemäß dadurch erreicht, daß die negative Polplatte, die Membran und die positive Polplatte am Rand durch ein Rahmenelement mechanisch fest, gasdicht und elektronisch isolierend miteinander verbunden sind. Die beiden Polplatten, die beiden Elektroden und die Membran bilden somit eine abgeschlos-

sene, handhabbare Einheit.

Neben Brennstoffzellen betrifft die Erfindung auch Batterien, die aus einem Stapel von mehreren mechanisch miteinander verbundenen Brennstoffzellen der vorstehend genannten Art bestehen, wobei diese Zellen elektrisch in Serie geschaltet sind.

Die vorliegende Erfindung ermöglicht die Herstellung von randdichten, einzeln betreib- und prüfbar Brennstoffzellen, wobei von Vorteil ist, daß dies durch schnelle Fertigungsvorgänge, wie Prägen und Stanzen, erfolgen kann. Von Vorteil ist ferner, daß eine Vermischung der Betriebsgase innerhalb der Zellen — aufgrund fehlerhafter Dichtstellen — nicht möglich ist. Beliebige viele der Einzelzellen können zu Batterien gestapelt werden, wobei sich die erforderlichen Zwischendichtungen von selbst ergeben, d. h. zusätzliche Dichtungsmaterialien sind nicht erforderlich.

Der Gegenstand der Erfindung kann besonders vorteilhaft bei PEM-Brennstoffzellen und entsprechendem Batterien Anwendung finden; der Elektrolytträger wird deshalb im Rahmen der vorliegenden Erfindung vereinfacht als Membran bezeichnet. Die Erfindung ist aber nicht auf diesen Zell- bzw. Batterietyp beschränkt, sondern sie kann auch bei anderen Typen zum Einsatz gelangen, beispielsweise bei alkalischen Wasserstoff/Sauerstoff-Matrixzellen und bei Methanol/Luft-Zellen bzw. den entsprechenden Batterien.

Im einzelnen bieten die Brennstoffzellen und Batterien nach der Erfindung, insbesondere im Vergleich mit nach der Filterpressentechnik aufgebauten Zellen und Batterien, folgende Vorteile:

— Das Problem der gleichzeitigen sicheren Verhinderung von direkten Gaskurzschlüssen und der Austrocknung der Membranen wird auf einfache Weise gelöst.

— Bei Batterien treten keine Dichtungsprobleme an den Stoffdurchführungen von Zelle zu Zelle auf.

— Die Dickentoleranz der einzelnen Bauteile der Brennstoffzellen und Batterien ist völlig unkritisch, und zu deren Aufbau werden auch keine hochelastischen Werkstoffe benötigt. Außerdem sind neben den Membranen — keine zusätzlichen Dichtungsmaterialien erforderlich.

— Bei den Batterien sind sämtliche Dichtungsstellen von außen direkt zugänglich, so daß Undichtigkeiten leicht lokalisiert werden können, beispielsweise mit Hilfe von Seifenschäum. Außerdem können die Randdichtungen der Zellen bereits vor der Batteriemontage überprüft und schadhafte Zellen deshalb frühzeitig ausgesondert werden. Da — im Gegensatz zum Aufbau nach der Filterpressentechnik — bereits vor der Batteriemontage funktionstfähige Zellen vorliegen, sind auch andere Funktionsprüfungen bereits an Einzelzellen möglich, so daß die Qualitätsprüfung wesentlich vereinfacht wird.

— Die Batterien können in einer Form hergestellt werden, die eine gleichmäßige Umspülung der einzelnen Zellen mit Kühlluft ermöglicht, wobei die Strömungswiderstände beispielsweise ähnlich gering gehalten werden können wie bei modernen Kraftfahrzeugkühlern. Obwohl die Batterien nach der Erfindung besonders vorteilhaft für die Anwendung einer direkten Luftkühlung geeignet sind, kann aber auch eine Flüssigkeitskühlung erfolgen.

Die Brennstoffzellen nach der Erfindung weisen keine

bipolaren Platten auf. Bei diesen Zellen bilden die verschiedenen Elemente jeweils eine Einzelzelle und stellen deshalb bereits eine voll funktionsfähige Einheit dar. Wie in Fig. 2 — in vereinfachter Form — schematisch im Querschnitt dargestellt, sind dies folgende Elemente: negative Polplatte (21), Gasraum (22), negative Elektrode (23), Membran (24), positive Elektrode (25), positive Polplatte (26) und Gasraum (27). Der Zusammenhalt dieser Elemente wird jeweils durch ein Rahmenelement (28) bewirkt, das den gesamten Rand einer Zelle umspannt.

Die Rahmenelemente können aus einem Stück bestehen, sie können beispielsweise aber auch aus vier Teilen zusammengesetzt sein, wobei jeweils ein Teil eine Kante einer rechteckigen oder quadratischen Zelle umspannt. Vorzugsweise besitzt das Rahmenelement einen U-Profil-Querschnitt, wobei die beiden U-Schenkel die negative Polplatte (21), die Membran (24) und die positive Polplatte (26) am Rand so zusammenpressen, daß das Zellinnere gasdicht von der Umgebung abgeschlossen wird. Durch das U-Profil wird auch verhindert, daß größere Mengen an Feuchtigkeit aus dem Randbereich in die Umgebung verdunsten. Dadurch ist auch nach längeren Stillstandszeiten eine problemlose Wiederinbetriebnahme gewährleistet, und die Gefahr einer Spaltkorrosion an den Polplatten ist ausgeschlossen. Würde nämlich Wasser dampfförmig in die Umgebung entweichen, so könnten sich Säuren geringer Konzentration, die dort praktisch immer vorhanden sind, aufkonzentrieren und im Dichtungsspalt die Polplatten (21 und 26) anätzen. Die vorliegende Erfindung ermöglicht somit auch die Verwendung von weniger korrosionsfesten und damit billigen Werkstoffen.

Ein wesentlicher Vorteil der Brennstoffzellen nach der Erfindung gegenüber allen bekannten Konstruktionen ist ferner, daß jede Zelle eine eigene Randabdichtung besitzt, d. h. die Eigenschaften der im Batterieverband benachbarten Zellen können in keiner Weise die Güte und Zuverlässigkeit der Dichtung beeinflussen. Bei der Filterpressentechnik dagegen müssen die Randdichtungskräfte von einem Ende der Batterie bis zum anderen durchgehend übertragen werden. Die Dickenabweichungen der Bauteile (Kontaktplatten und Membranen) addieren sich dabei und können, insbesondere bei Batterien mit sehr vielen Zellen, leicht zu einer unzulässig hohen Gesamtterolanz führen, so daß eine Randabdichtung nicht mehr möglich ist. Bei der autonomen Randabdichtung nach der Erfindung bestehen dagegen — hinsichtlich der Dickentoleranzen — keine Anforderungen, die über die von handelsüblichen Halbzeugen (Bleche, Membranen) ohnehin zu erfüllenden Forderungen hinausgehen.

Bei den Brennstoffzellen nach der Erfindung übernimmt das Rahmenelement (28) keinerlei Dichtungsfunktionen. Dies ist sogar unerwünscht, denn bei einer fehlerhaften Abdichtung sollen die unter Überdruck stehenden Betriebsgase in die Umgebung entweichen können. Dies kann dadurch erreicht werden, daß die einzelnen Teile des Rahmens nicht völlig dicht aneinandergefügt werden; auf diese Weise kann außerdem die Fertigung vereinfacht werden.

Die Elektroden (23) und (25) sollen die Membran (24) an sich nur bis zum Dichtbereich innerhalb des U-Profiles überdecken. Eine weiterreichende Abdeckung ist jedoch dann akzeptabel, wenn die porösen Elektroden im Randbereich vor dem Zusammenbau oder durch die Dichtkräfte selbst verdichtet werden. Dadurch ergibt sich eine erhebliche Vereinfachung des Membran/Elek-

troden-Herstellungsprozesses, da bei der Beschichtung der Membran mit Elektrodenmaterial keine Masken erforderlich sind.

Das Rahmenelement (28) darf die negative Polplatte (21) mit der positiven Polplatte (26) nicht elektronisch leitend verbinden, da dies einen Kurzschluß der energieliefernden Zelle bewirken würde. Es kann daher aus einem isolierenden Material hergestellt sein, beispielsweise aus Kunststoff. Vorteilhaft kann das Rahmenelement (28) jedoch aus Metall bestehen, wobei dann zusätzlich eine elektronisch isolierende Schicht vorhanden ist; diese elektronisch isolierende Schicht kann als Beschichtung des Rahmenelementes ausgebildet sein. Eine bevorzugte Möglichkeit besteht darin, daß zumindest eine der Polplatten (21 oder 26) am Rand an der Außenseite der Zelle eine elektronisch isolierende Schicht (29) aufweist, die als Beschichtung der Polplatte ausgebildet sein kann. Die Materialanforderungen an die Isolation werden von den meisten Kunststoffen erfüllt, da auch hier keine Dichtfunktion verlangt wird. Das U-Profil, d. h. das Rahmenelement (28), kann dann aus einem Metallblech hergestellt werden, was wegen der besseren Feder- und Festigkeitseigenschaften vorzuziehen ist. Das Rahmenelement (28) kann vorteilhaft aber auch in der Weise ausgestaltet sein, daß eine Polplatte größer ist als die andere und der überstehende Rand bei der Zellmontage um den Rand der anderen Polplatte gefalzt wird; auch Bördelungen ergeben sichere mechanische Verbindungen. Das Rahmenelement ist somit quasi Bestandteil einer der beiden Polplatten, wobei aber eine geeignete Isolierung vorhanden sein muß.

Vorteilhaft ist das Rahmenelement (28) derart ausgestaltet, daß im Inneren des U-Profiles ein kleiner Hohlraum (20) verbleibt. Dieser Hohlraum dient im Falle eines Dichtungsdefektes zur Ableitung der unter Überdruck stehenden Betriebsgase in die Umgebung, d. h. als Gasableitkanal. Auf diese Weise wird gewährleistet, daß ein Reaktionsgas nicht unter die andere Polplatte gelangen kann, d. h. in den Gasraum des anderen Reaktionsgases. Als Material für die Polplatten sind Kohlewerkstoffe geeignet, beispielsweise Folien aus Graphit. Vorteilhaft dienen als Polplatten Metallbleche, insbesondere mit einer Dicke zwischen 0,05 und 0,2 mm, vorzugsweise mit einer Dicke von ca. 0,1 mm.

Nachfolgend wird beispielhaft eine praktisch ausgeführte Zelle mit aus Blechen geprägten Polplatten beschrieben. Die Erfindung ist jedoch nicht auf derartige Polplatten beschränkt, und auch die geschilderte Führung der Stoffströme kann in anderer Weise erfolgen.

Zur Herstellung von Polplatten werden Bleche aus rostfreiem Stahl mit einer Dicke von 0,1 mm in der Weise geprägt und gestanzt, daß sich eine Form entsprechend Fig. 3 ergibt, in der eine Draufsicht auf die Innenseite einer Polplatte dargestellt ist. Die negativen und die positiven Polplatten sind gleich aufgebaut.

Beim Betrieb einer Zelle strömt ein Reaktionsgas, beispielsweise Wasserstoff oder ein wasserstoffhaltiges Gasgemisch, über eine Versorgungsöffnung (31) in der Polplatte, die dann die negative Polplatte ist, in den entsprechenden Gasraum ein, wobei es über einen relativ weiten Versorgungskanal (32) und relativ enge Verteilungskanäle (33) jeden Punkt der Elektrode erreicht. Während das Reaktionsgas umgesetzt wird, reichern sich inerte Anteile an und verlassen den Gasraum über einen Sammelkanal (34) und eine Entsorgungsöffnung (35). Die Polplatte weist ferner Durchführungsöffnungen (36 und 37) auf. In entsprechender Weise erfolgt auch die Versorgung einer Zelle mit Sauerstoff bzw.

Luft über eine positive Polplatte.

Zum Aufbau einer Einzelzelle werden eine negative Polplatte (21) und eine positive Polplatte (26) in der Weise mit den Elektroden (23 und 25) und der Membran (24) zusammengefügt, wie dies schematisch im Querschnitt in Fig. 4 dargestellt ist, wobei die Innenseiten (der Polplatten) zueinander zu liegen kommen; der mechanische Verbund erfolgt mittels des Rahmenelementes (28). Der Wasserstoff tritt bei (41) über die erhaben ausgebildete Versorgungsöffnung (31a) der negativen Polplatte (21) in die Zelle ein. Er durchströmt einen Stützring (42) mit einer axialen Bohrung und mehreren radialen Bohrungen. Ein Anteil des Wasserstoffs verläßt die Zelle axial über eine Öffnung in der Membran und die Durchführungsöffnung (37b) der positiven Polplatte (26) und kann zur Versorgung weiterer Zellen dienen. Ein Teilstrom erreicht über die Radialbohrungen das Kanalsystem der negativen Polplatte (21).

Auf entsprechende Weise erfolgt die Sauerstoffversorgung. Der Sauerstoff tritt bei (43) über die Durchführungsöffnung (36a) der negativen Polplatte (21) und eine Öffnung in der Membran in die Zelle ein und durchströmt einen Stützring (44) in der erhaben ausgebildeten Entsorgungsöffnung (35b) der positiven Polplatte (26). Der Stützring (44) weist ebenfalls eine axiale Bohrung und mehrere radiale Bohrungen auf.

Das Entsorgungssystem der Zellen ist in entsprechender Weise aufgebaut wie das Versorgungssystem (siehe dazu Fig. 3: "a" kennzeichnet Merkmale der negativen Polplatte, "b" Merkmale der positiven Polplatte). Zu diesem Zweck dienen einerseits, d. h. für den Wasserstoff, die Versorgungsöffnung (35a) in der negativen Polplatte (21) und die Durchführungsöffnung (36b) in der positiven Polplatte (26) und andererseits, d. h. für den Sauerstoff, die Durchführungsöffnung (37a) in der negativen Polplatte (21) und die Entsorgungsöffnung (31b) in der positiven Polplatte (26). Dazu werden zwei weitere Stützringe benötigt, jeweils in den erhaben ausgebildeten Öffnungen (35a) und (31b). Im übrigen ist es gleichgültig, ob die Versorgung und die Entsorgung der Zellen von der rechten oder von der linken Seite her erfolgt, d. h. die Versorgungs- und Entsorgungsöffnungen können auch als Durchführungsöffnungen benutzt werden und umgekehrt.

Die Stützringe können aus Metall oder Kunststoff bestehen. Die Herstellung wird besonders einfach und billig, wenn sie aus je einer ebenen, einer gewellten und einer weiteren ebenen Unterlegscheibe zusammengesetzt werden. Diese Form ermöglicht extrem kleine Strömungswiderstände bei gleichzeitig geringer Bauhöhe. Der Wirkungsgrad der Gesamtanlage wird somit durch innere Druckabfälle kaum beeinträchtigt, was andernfalls insbesondere bei Luftbetrieb kritisch sein kann.

Die Zellfläche kann auch rechteckig ausgebildet sein oder eine kompliziertere Form besitzen. Die Gasverteilung im Inneren der Zellen kann auch durch andere Maßnahmen bewirkt werden als durch eingeprägte Kanäle, beispielsweise durch eingelegte Hindernisse, wie Netze und Siebe. Auch können die negative Polplatte und die positive Polplatte unterschiedlich geformt sein. Die beiden Reaktionsgase können in beliebiger Weise zueinander geführt werden, beispielsweise im Gegen-, Parallel- oder Kreuzstrom.

Die Brennstoffzellen nach der Erfindung dienen zum Aufbau von Batterien. Durch Stapelung der Zellen ergeben sich eine elektrische Serienschaltung und gleichzeitig gemeinsame gasdichte Versorgungs- und Entsor-

gunssysteme. Auch hierbei werden die Forderungen erfüllt, daß keine zusätzlichen Dichtungsmaterialien verwendet werden müssen und daß auch im Falle einer fehlerhaften Dichtstelle keine Vermischung der beiden Betriebsgase innerhalb einer der Polplatten erfolgen darf.

Die negative und die positive Polplatte sind an den Außenseiten vorteilhaft in der Weise mit einander entsprechenden Erhöhungen und Vertiefungen versehen, daß bei der Stapelung der Zellen deren Lage zueinander fixiert ist. Vorzugsweise sind die Polplatten in der unmittelbaren Umgebung der Versorgungs- und Entsorgungsöffnungen geometrisch in der Weise ausgebildet, daß sich bei der Stapelung zweier Zellen — zusammen mit der Membran einer der beiden Zellen — jeweils zwei ringförmige konzentrische Dichtbereiche ergeben, so daß aus den Gasräumen keine unter Überdruck stehenden Gase in die Umgebung austreten können.

In Fig. 5 ist das Zusammenwirken zweier Einzelzellen bei einer Stapelung schematisch im Querschnitt dargestellt; dabei sind nur zwei der insgesamt vier Gasdurchführungen (41, 43) sichtbar. Die positive Polplatte (26) der linken Zelle hat um die vier Durchführungen jeweils ringförmig direkten mechanischen und elektronischen Kontakt mit der negativen Polplatte (21) der rechten Zelle. Damit sind die beiden Zellen elektrisch in Serie geschaltet. Zwischen den Zellen verbleibt ein Zwischenraum (51), der von einem Kühlmittel in beliebig wählbarer Richtung durchströmt werden kann. Die außerordentlich gute Zugänglichkeit dieses Zwischenraumes erweist sich insbesondere bei direkter Luftkühlung als vorteilhaft, außerdem können die Strömungswiderstände sehr niedrig gehalten werden. Beim Einsatz in Kraftfahrzeugen reicht deshalb bei Teillast der Fahrtwind zur Abführung der Verlustwärme aus, ansonsten ist nur ein kleines Zusatzgebläse mit geringem Energieverbrauch erforderlich.

Sämtliche Durchführungen in den Polplatten sind mit einer ringförmig ausgebildeten Dichtlippe umgeben. Die erhabenen Durchführungen besitzen eine Dichtlippe (52) mit einem relativ kleinen Durchmesser, die flachen Durchführungen sind jeweils von einer Dichtlippe (53) mit einem etwas größeren Durchmesser umgeben. Bei der Stapelung drücken jeweils eine Dichtlippe (53) der einen Zelle und eine Dichtlippe (52) der Nachbarzelle konzentrisch zueinander auf die Membran, wobei jeweils ein Stützring (56) als mechanisches Widerlager dient. Dadurch werden beide Betriebsgase am Austritt in die Umgebung gehindert. Sollte — durch einen Fehler oder Defekt — dennoch ein Gasaustritt erfolgen, so wird das Gas bei (54) direkt in die Umgebung abgeleitet, weil der ringförmige Zwischenraum zwischen den beiden konzentrischen Dichtbereichen über einen engen Spalt mit der Umgebung in Verbindung steht. Ein Übertritt in die Polplatte der Nachbarzelle ist — ähnlich wie bei der Randdichtung — auch hier nicht möglich. Die Austrocknung der Membran wird durch eine enge Ausbildung des Spaltes bei (54) verhindert.

Wie in Fig. 5 dargestellt, kann die Umgebung der Durchführungen die Form eines stumpfen Kegels aufweisen. Die einzelnen Zellen sind somit zueinander zwangsgeführt, wodurch der Stapelvorgang erheblich vereinfacht wird. Diese Zellbereiche können aber auch stecker- oder druckknopfartig ausgebildet sein. Dadurch wird ein besserer elektrischer Kontakt und darüber hinaus ein mechanischer Verbund der Zellen untereinander erreicht.

Die Polplatten können zusätzlich mit Erhöhungen

(55) versehen sein, die beispielsweise warzenartig ausgebildet sind. Diese Erhöhungen können, speziell bei großflächigen Zellen, drei Funktionen übernehmen: sie können die Gesamtstabilität der Batterie erhöhen, beispielsweise die Rüttelfestigkeit; ferner können sie die innere Pressung der Zellen erhöhen, was abhängig von der Auswahl der Elektrodenmaterialien und der Betriebsdrücke erforderlich sein kann; außerdem kann dadurch die Länge der Stromwege in den Polplatten verkürzt werden.

Zum Aufbau einer Brennstoffzellenbatterie wird — entsprechend der gewünschten Spannung — eine bestimmte Anzahl von Zellen nach der Erfindung in der beschriebenen Weise aufeinandergestapelt. In Fig. 6 ist eine 16zellige Batterie (60) schematisch im Querschnitt dargestellt. Die Versorgungs- und Entsorgungsöffnungen liegen deckungsgleich aufeinander und bilden somit je zwei durchgehende Versorgungs- und Entsorgungskanäle für alle Zellen. Diese Kanäle können — unabhängig voneinander — auf der rechten oder linken Batterieseite an die Versorgungs- und Entsorgungseinrichtungen angeschlossen werden. Die nicht benötigten Öffnungen können nachträglich verschlossen werden oder es werden entsprechend geschlossene Endzellen verwendet.

Der erforderliche Dichtungsdruck an den Verbindungsstellen wird durch eine allen Zellen gemeinsame Spannvorrichtung erzeugt, beispielsweise in Form von Endplatten (61) und Schraubenbolzen (62). Die Schraubenbolzen können, wie in Fig. 6 dargestellt, außen am Zellpaket entlanggeführt werden, sie können aber auch durch spezielle Bohrungen bzw. Aussparungen in den Zellen oder auch durch die Versorgungs- und Entsorgungsöffnungen geführt werden. Im Gegensatz zur Filterpressentechnik kann die Spannvorrichtung relativ einfach, leicht und billig ausgeführt werden, da die weit höheren Kräfte erfordernden Randdichtungen der Zellen bereits durch die Rahmenelemente bewirkt werden.

Die Ver- bzw. Entsorgung der Batterie erfolgt durch Bohrungen (63) in den Endplatten (61). Wie Fig. 6 zeigt, kann durch eine den Einzelzellen entsprechende Formgebung der Endplatten erreicht werden, daß auch an diesen Stellen keine zusätzlichen Dichtungen erforderlich sind, weil dann die Membranen der Endzellen eine Abdichtung bewirken. Werden Endzellen verwendet, die bei (64) geschlossen sind, so ist für die gesamte Batterie kein Dichtungsmaterial erforderlich.

Die äußere Oberfläche der Polplatten wird vorteilhaft in der Weise ausgestaltet, daß sich zwischen den einzelnen Zellen Spalte und Hohlräume ergeben, die von einem flüssigen oder gasförmigen Kühlmedium durchströmt werden können. Wie bereits ausgeführt, können bei der Flüssigkeitskühlung — bei hohen Batteriespannungen — Korrosionsprobleme elektrochemischer Natur auftreten, die — mit akzeptablem Aufwand — nicht dauerhaft gelöst werden können. Das beschriebene Batteriedesign ist deshalb in erster Linie für eine direkte Luftkühlung konzipiert. Die Batterie nach der Erfindung ist auch deshalb für eine direkte Luftkühlung besonders geeignet, weil die gesamte Oberfläche der Zellen leicht zugänglich ist und ohne Überwindung von Engstellen, wie Kanäle und Bohrungen, vom kühlenden Luftstrom erreicht werden kann.

Die Wärmeübertragung von den Zellen auf die Kühlluft wird wesentlich erleichtert, wenn die Oberfläche der Zellen mit Kühlrippen versehen ist; dadurch läßt sich die wirksame Oberfläche um den Faktor 10 und mehr vergrößern. Praktisch kann dies in sehr einfacher Weise



dadurch erreicht werden, daß zwischen je zwei Zellen Zwischenelemente (65) angeordnet werden, wie dies in Fig. 6 dargestellt ist (Erhöhungen (55) sind in diesem Fall nicht vorhanden). Die Zwischenelemente (65) können gewellte oder geprägte Bleche sein, sie können aber auch aus verwebtem, verflochtenem oder verstricktem Draht bestehen, d. h. aus Drahtgeflechten. Die Zwischenelemente können auch jeweils fest mit einer der beiden Polplatten verbunden sein; vorteilhaft besitzen die Zwischenelemente Federeigenschaften.

Die Zwischenelemente erstrecken sich nicht über die gesamte Zelloberfläche, vielmehr bleiben die Dichtflächen für die Durchführungen in direktem Kontakt miteinander. Diese Durchführungen werden durch eine stärkere Ausprägung weiter aus den Polplatten herausgezogen, so daß der für die Zwischenelemente benötigte Platz geschaffen wird. Dadurch ergeben sich zusätzlich wesentliche Erleichterungen für den Gas- und Wassertransport innerhalb der Zellen. Die Dicke der Stützringe wird größer und damit kann auch der Strömungswiderstand der darin enthaltenen Radialkanäle erheblich herabgesetzt werden, weil er umgekehrt proportional zur vierten Potenz des Kanaldurchmessers ist. Außerdem wird der Kapillardruck von Wasser geringer. Dadurch sinkt auch die Gefahr, daß Kanäle durch Wassertropfen verschlossen werden.

Bei Membranbrennstoffzellen besteht das Problem, daß für eine funktionsfähige Zelle zwar nur eine Gesamtdicke von weniger als 1 mm nötig ist, sich innerhalb dieser dünnen Schicht aber keine Reaktantendurchführungen mit einem ausreichend geringen Strömungswiderstand realisieren lassen, welche auch sicher vor Verstopfungen durch kleine Partikel sind. Bei den Brennstoffzellen nach der Erfindung ist beispielsweise bei einer mittleren Zelldicke von 4 mm ein Kanaldurchmesser von 3 mm möglich, wobei 3 mm der Schichtdicke zweckmäßigerweise für die direkte Luftkühlung genutzt werden, so daß kein wertvoller Raum verschwendet wird.

Die Zwischenelemente können auch andere Funktionen übernehmen. So können sie zusätzliche elektrische Verbindungen für die elektrische Serienschaltung der Zellen schaffen, so daß die Stromwege kürzer und damit die Spannungsverluste geringer werden, was abhängig von der Größe der Zellen und der elektronischen Leitfähigkeit der Zellen wichtig sein kann. Zum anderen können die Zwischenelemente die gegenseitige Abstützung der Zellen verbessern, so daß die Polplatten aus extrem dünnen Blechen gefertigt werden können; hierbei tritt dann eine Bruttogewichtersparnis ein.

Sämtliche Teile der Brennstoffzellen nach der Erfindung können durch Prägen und Stanzen aus Halbzeugen hergestellt werden. Dies sind Arbeitsgänge, die nur Bruchteile einer Sekunde erfordern. Auch die Montage ist außerordentlich schnell und einfach durchführbar, so daß die Voraussetzungen für eine Massenproduktion erfüllt sind. Auch sind spätere Reparaturen durch Austausch defekter Zellen auf sehr einfache Weise möglich. Wegen der freien Zugänglichkeit können ferner fehlerhaft arbeitende Zellen sehr einfach durch Spannungsmessungen oder Lecktests erkannt werden. Batterien aus Brennstoffzellen nach der Erfindung sind somit sehr wartungsfreundlich.

#### Patentansprüche

1. Brennstoffzellen, jeweils mit einer negativen Polplatte, einer negativen Elektrode, einer Membran,

einer positiven Elektrode und einer positiven Polplatte mit je mindestens vier durchgehenden Versorgungs- bzw. Entsorgungsöffnungen, dadurch gekennzeichnet, daß die negative Polplatte (21), die Membran (24) und die positive Polplatte (26) am Rand durch ein Rahmenelement (28) mechanisch fest, gasdicht und elektronisch isolierend miteinander verbunden sind.

2. Brennstoffzellen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Rahmenelement (28) einen U-Profil-Querschnitt besitzt, wobei die beiden U-Schenkel von außen gegen die beiden Polplatten (21 und 26) drücken.

3. Brennstoffzellen nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Rahmenelement (28) einen Gasableitkanal (20) besitzt, der mindestens an einer Stelle mit der Umgebung in Verbindung steht.

4. Brennstoffzellen nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Rahmenelement (28) aus Metall besteht und daß zusätzlich eine elektronisch isolierende Schicht (29) vorhanden ist.

5. Brennstoffzellen nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die elektronisch isolierende Schicht (29) als Beschichtung mindestens einer der beiden Polplatten (21, 26) ausgebildet ist.

6. Brennstoffzellen nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Rahmenelement (28) Bestandteil einer der beiden Polplatten (21, 26) ist und die andere Polplatte am Rand umfaßt.

7. Brennstoffzellen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die negative Polplatte (21) und die positive Polplatte (26) an den Außenseiten in der Weise mit einander entsprechenden Erhöhungen und Vertiefungen (42, 44) versehen sind, daß bei Stapelung mehrerer Brennstoffzellen deren Lage zueinander fixiert ist.

8. Brennstoffzellen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Polplatten (21 und 26) in der unmittelbaren Umgebung der Versorgungs- und Entsorgungsöffnungen (31, 35, 36, 37) geometrisch in der Weise ausgebildet sind, daß sich bei Stapelung zweier Brennstoffzellen zusammen mit der Membran einer der beiden Brennstoffzellen zwei ringförmige konzentrische Dichtbereiche ergeben.

9. Brennstoffzellen nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß der ringförmige Zwischenraum zwischen den beiden konzentrischen Dichtbereichen über einen engen Spalt mit der Umgebung in Verbindung steht.

10. Brennstoffzellenbatterien aus elektrisch in Serie geschalteten Brennstoffzellen, dadurch gekennzeichnet, daß sie aus einem Stapel von mehreren mechanisch miteinander verbundenen Brennstoffzellen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9 bestehen.

11. Brennstoffzellenbatterien nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Brennstoffzellen durch eine Spannvorrichtung (61, 62) miteinander verbunden sind.

12. Brennstoffzellenbatterien nach Anspruch 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen den Brennstoffzellen Zwischenräume für ein Kühlmedium, insbesondere Luft, vorhanden sind.

13. Brennstoffzellenbatterien nach einem der An-

sprüche 10 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß  
zwischen den Brennstoffzellen jeweils ein zusätzli-  
ches Element (65) angeordnet ist, das die mechani-  
sche Abstützung der Brennstoffzellen gegenein-  
ander und/oder die Stromübertragung zwischen 5  
den einzelnen Brennstoffzellen verbessert und/  
oder die thermische Kontaktfläche zum Kühlmedi-  
um vergrößert.

---

Hierzu 4 Seite(n) Zeichnungen

---

10

15

20

25

30

35

40

45

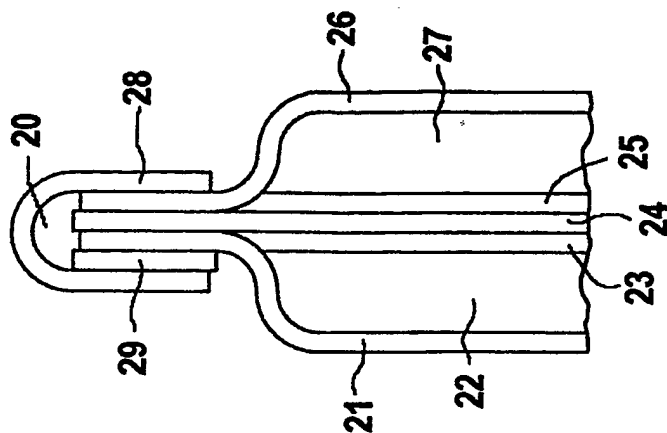
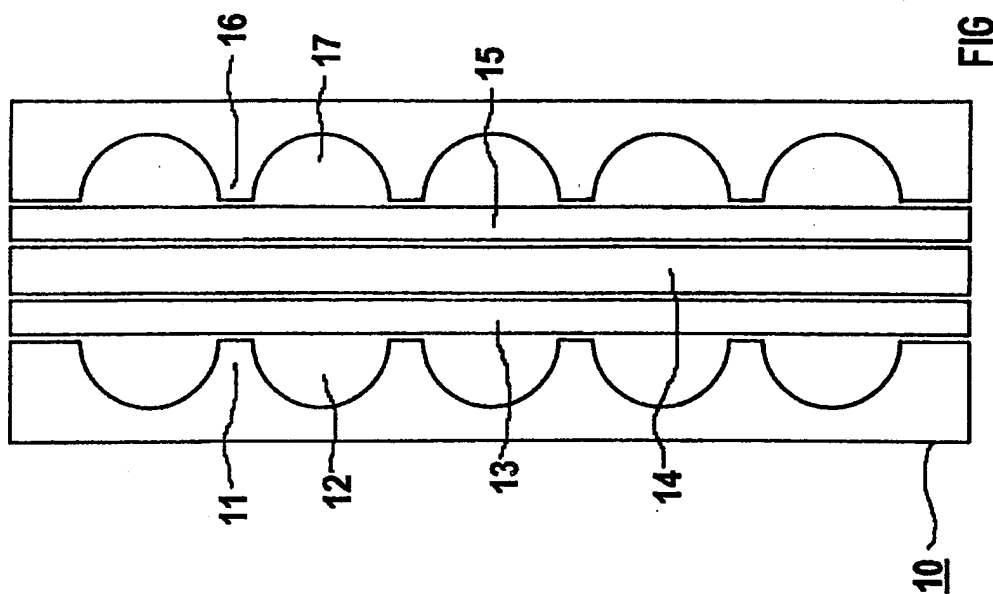
50

55

60

65

- Leerseite -



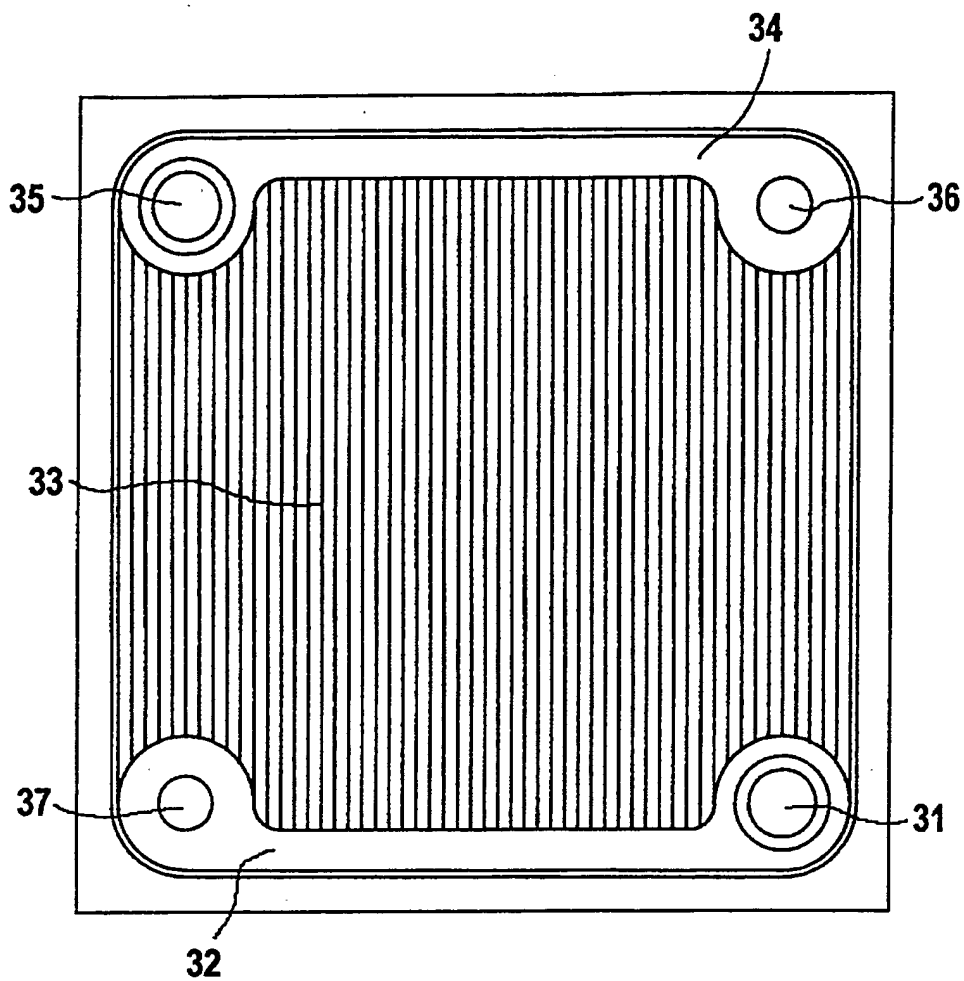


FIG 3

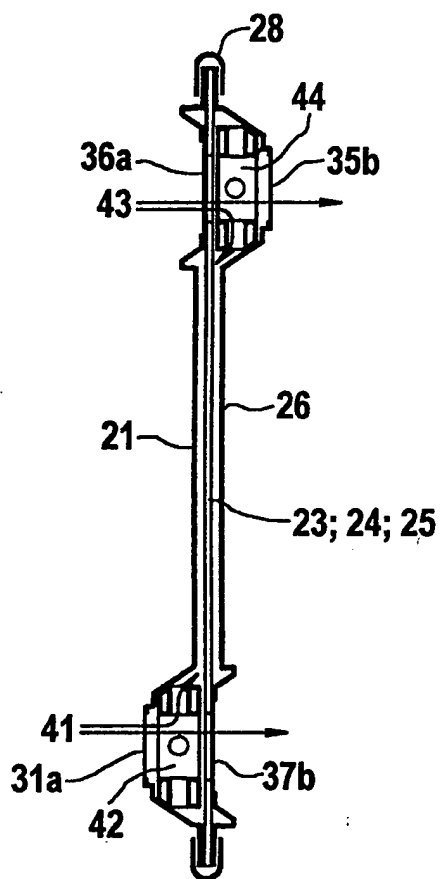


FIG 4

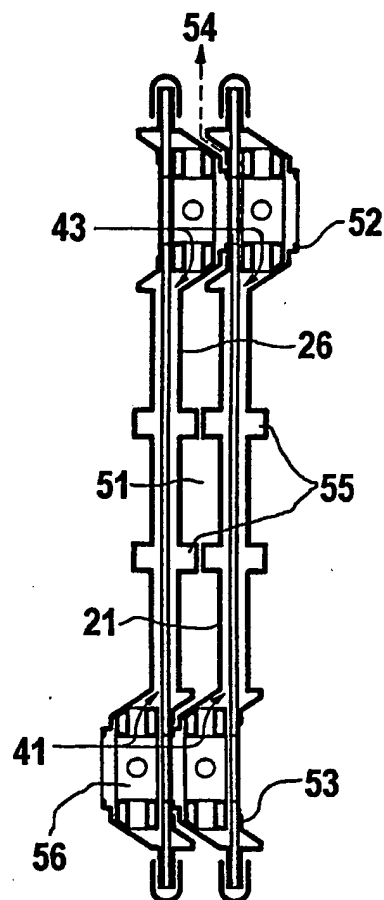


FIG 5

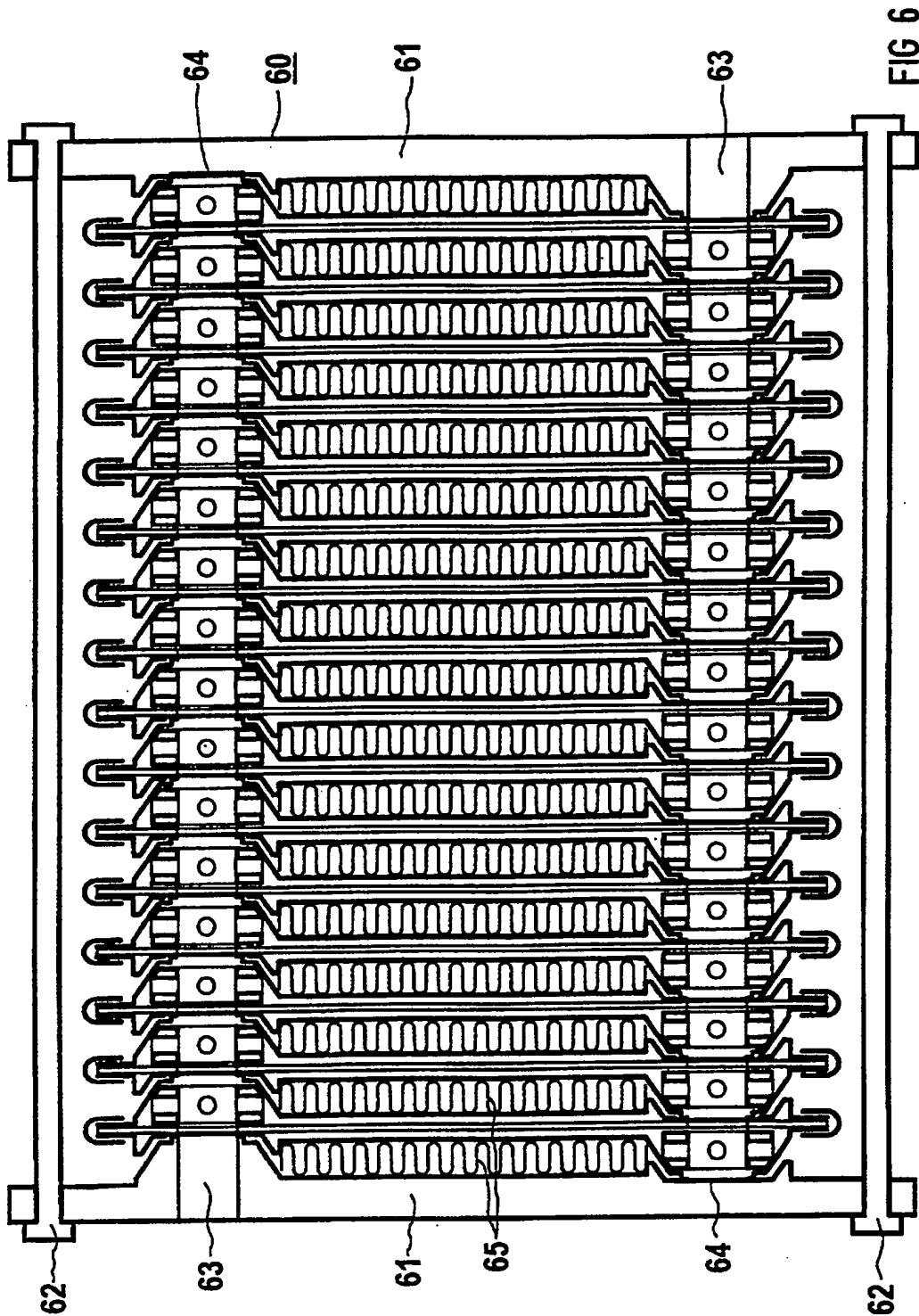


FIG 6